

Garant

Fraises VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Données de commande

N° commande	203073 12
GTIN	4067263092032
Classe d'article	11Z

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition** jusqu'à 1,5×D en pleine matière **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour une réduction de l'effort de coupe et une meilleure qualité de surface grâce à **l'hélice à 45°**.

Avantage(s):

- **Fonctionnement à faibles vibrations.**
- **Forme de goujure spéciale, goujures larges.**
- **Chanfrein d'arête spécialement adapté.**
- **Substrat optimisé en termes de dureté et de ténacité.**

Description technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø queue D_s	12 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	42 degré
Longueur de col L_1 avec détalonnage	46 mm
Ø de détalonnage D_1	11,6 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
Arrondi d'angle r_v	0,3 mm

Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	36 mm
Longueur totale L	93 mm
\varnothing dents D_c	12 mm
Tolérance \varnothing nominal	e8
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Série	Master Uni
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	280 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		